



#4

PATENT APPLICATION

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re application of

Toshinori MORIGA, et al.

Appln. No.: 09/976,011

Group Art Unit: 3626

Confirmation No.: 9607

Examiner: Not Yet Assigned

Filed: September 26, 2001

For: SEALING GASKET FOR CLOSURE AND PROCESS FOR PRODUCTION OF  
CLOSURE USING THE SAME

SUBMISSION OF PRIORITY DOCUMENTS

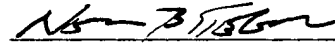
Commissioner for Patents  
Washington, D.C. 20231

Sir:

Submitted herewith are certified copies of the priority documents on which claims to  
priority was made under 35 U.S.C. § 119. The Examiner is respectfully requested to  
acknowledge receipt of said priority documents.

Respectfully submitted,

SUGHRUE MION, PLLC  
2100 Pennsylvania Avenue, N.W.  
Washington, D.C. 20037-3213  
Telephone: (202) 293-7060  
Facsimile: (202) 293-7860

  
Neil B. Siegel  
Registration No. 25,200

Enclosures: JP 2001-294178  
JP 2001-318166

Date: January 14, 2001

日 本 国 特 許 庁  
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日

Date of Application:

2001年 9月26日

出 願 番 号

Application Number:

特願2001-294178

出 願 人

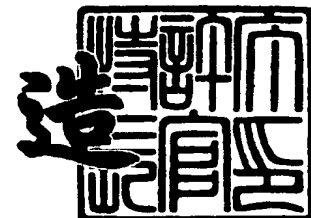
Applicant(s):

東洋製罐株式会社  
日本ポリウレタン工業株式会社

2001年10月 2日

特 許 庁 長 官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

及 川 耕 造



出証番号 出証特2001-3090082

【書類名】 特許願  
【整理番号】 HT1343  
【あて先】 特許庁長官 殿

【発明者】  
【住所又は居所】 東京都品川区南大井 6 - 1 8 - 1 - 1 3 3 1  
【氏名】 森賀 俊典

【発明者】  
【住所又は居所】 神奈川県茅ヶ崎市松浪 2 - 2 - 2 7  
【氏名】 横田 博栄

【発明者】  
【住所又は居所】 神奈川県横浜市港南区上永谷 5 - 2 3 - 1 3  
【氏名】 土田 俊彦

【発明者】  
【住所又は居所】 神奈川県逗子市逗子 7 - 1 - 1 3  
【氏名】 矢野 哲祥

【特許出願人】  
【識別番号】 000003768  
【住所又は居所】 東京都千代田区内幸町 1 丁目 3 番 1 号  
【氏名又は名称】 東洋製罐株式会社  
【代表者】 三木 啓史

【特許出願人】  
【識別番号】 000230135  
【住所又は居所】 東京都港区虎ノ門一丁目 2 番 8 号  
【氏名又は名称】 日本ポリウレタン工業株式会社  
【代表者】 澤井 克介

【代理人】  
【識別番号】 100092314  
【弁理士】  
【氏名又は名称】 岡崎 秀雄

【先の出願に基づく優先権主張】

【出願番号】 特願2000-318166

【出願日】 平成12年10月18日

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 070151

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 蓋用密封材及びそれを用いた蓋の製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 下記の (A) と (B) とを反応させて得られるポリウレタンエラストマーからなること、を特徴とする蓋用密封材。

(A) 脂肪族系イソシアネート及び／又は脂環式系イソシアネートを変性して得られる、イソシアネート基含有量 5 ～ 3 8 質量%かつ平均官能基数 2 ～ 3 のポリイソシアネート成分。

(B) 水酸基価 2 0 ～ 3 5 0 (mgKOH/g) かつ平均官能基数 2 ～ 3 のポリオール成分。

【請求項 2】 前記ポリウレタンエラストマーが、該ポリウレタンエラストマー 1 g 当たり 1 0 m l の水で 1 2 0 ℃で 3 0 分間レトルト処理を行ったときの抽出液の過マンガン酸カリウム消費量が 3 0 p p m 以下のポリウレタンエラストマーである、請求項 1 に記載の蓋用密封材。

【請求項 3】 下記の (A) と (B) とを蓋の内側で反応させてポリウレタンエラストマーを合成し、該ポリウレタンエラストマーと蓋とを一体化させること、を特徴とする蓋の製造方法。

(A) 脂肪族系イソシアネート及び／又は脂環式系イソシアネートを変性して得られる、イソシアネート基含有量 5 ～ 3 8 質量%かつ平均官能基数 2 ～ 3 のポリイソシアネート成分。

(B) 水酸基価 2 0 ～ 3 5 0 (mgKOH/g) かつ平均官能基数が 2 ～ 3 のポリオール成分。

【請求項 4】 下記の (A) と (B) とを蓋の内側にライニングし、次いで 1 5 0 ～ 2 4 0 ℃で 2 0 ～ 2 0 0 秒間加熱し反応させてポリウレタンエラストマーを合成し、該ポリウレタンエラストマーと蓋とを一体化させること、を特徴とする蓋の製造方法。

(A) 脂肪族系イソシアネート及び／又は脂環式系イソシアネートを変性して得られる、イソシアネート基含有量 5 ～ 3 8 質量%かつ平均官能基数 2 ～ 3 のポリイソシアネート成分。

(B) 水酸基価 2 0 ~ 3 5 0 (mgKOH/g)かつ平均官能基数 2 ~ 3 のポリオール成分。

【請求項 5】 前記ポリウレタンエラストマーが、該ポリウレタンエラストマー 1 g 当たり 1 0 m l の水で 1 2 0 ℃で 3 0 分間レトルト処理を行ったときの抽出液の過マンガン酸カリウム消費量が 3 0 p p m 以下のポリウレタンエラストマーである、請求項 3 又は 4 に記載の蓋の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0 0 0 1】

【発明の属する技術分野】

本発明は、低硬度で無黄変のポリウレタンエラストマーからなる蓋用密封材、及びそれを用いた蓋の製造方法に関する。

【0 0 0 2】

【従来の技術】

従来より、金属蓋用密封材の多くは、作業性、成形性の容易さから、塩化ビニル樹脂を主成分とする素材から形成されている。

しかし、このような金属蓋用密封材には、塩化ビニル樹脂がジオクチルフタレートを代表例とする多量の可塑剤を含んでいるため、これが油脂等に溶け出すという問題があった。このジオクチルフタレートには環境ホルモン物質の疑いも持たれている。この解決策として、例えば特開昭 5 8 - 6 7 7 8 0 号公報には、オキシカルボン酸のアシル化エステル誘導体を可塑剤として配合した塩化ビニル樹脂組成物からなる金属蓋用密封材が記載されている。

また、近年、塩化ビニル樹脂の燃焼による廃棄処理の際にダイオキシンが発生するということも社会問題となっている。

【0 0 0 3】

一方、ポリウレタンエラストマーからなる成形品は、優れた物理的性質、例えば、大きな引張り強度、耐疲労性、良好な低温柔軟性、耐摩耗性を有している。このような特性から、ロール類、パッキン類、各種機械部品、自動車部品、電子機器部品等が生産されている。また、ポリウレタンエラストマーは、人体に対する生体適合性が特に優れた高分子素材であることから、カテーテル、人工血管、

人工心臓、人工腎臓等にも応用されている。

一般に、ポリウレタン樹脂を製造する方法としては、例えば、高分子ポリヒドロキシル化合物及び鎖延長剤として低分子ポリヒドロキシル化合物と、有機ポリイソシアネートとを触媒の存在下又は不存在下で反応させる方法が知られている。

そして、この方法には大別して二つあり、前記 3 成分を同時に反応、注型を行うワンショット法と、あらかじめ高分子ポリヒドロキシル化合物と有機ポリイソシアネートとを反応させて得られるイソシアネート基末端ウレタンプレポリマーを主剤として、これに低分子ポリヒドロキシル化合物を架橋反応させるプレポリマー法とに分けることができる。

このプレポリマー法によるポリウレタン樹脂の製造方法として、例えば特開昭 6 3 - 8 6 8 5 号公報には、ポリエステルポリオールとジフェニルメタンジイソシアネートとからなるイソシアネート基末端ウレタンプレポリマーを主剤として、これに 1, 4 - ブタンジオールとトリメチロールプロパンとの混合物を架橋剤として、140℃で熱処理して硬度 7 8 ~ 8 0 ( J I S A ) のポリウレタンエラストマーを得る方法が記載されている。この方法により得られるポリウレタンエラストマーは機械的強度に優れており、特に電子写真複写機用クリーニング部材としてバランスが良い。

#### 【 0 0 0 4 】

ポリウレタン樹脂をパール缶やオープンドラム等の容器天蓋用密封材に用いた例としては、特開昭 6 1 - 9 4 8 1 号公報に記載された技術がある。この技術は、ポリウレタンプレポリマーを主成分とする第一液と、ポリオールを主成分とする第二液とからなり、この二液を混合した際、0 ~ 6 0 ℃の温度範囲における混合物の粘度が 2 0 0 ~ 2 0 0 0 0 m P a ・ s に調整されたものである。

この公報に記載の技術では、用いられるポリイソシアネート化合物として、トリレンジイソシアネート、ジフェニルメタンジイソシアネートなどが挙げられている。実施例では、トリレンジイソシアネートと 2 官能のポリプロピレングリコールとを反応させたイソシアネート基末端プレポリマーが用いられている。

#### 【 0 0 0 5 】

このような芳香族系イソシアネートを用いたウレタンエラストマーの歴史は古く、プレポリマー法による注型法では、ジフェニルメタンジイソシアネート系ウレタンプレポリマーの硬化剤には、1, 4-ブタンジオール、トリメチロールプロパンなどの短鎖グリコールが用いられ、トリレンジイソシアネート系ウレタンプレポリマーの硬化剤には、キュアミン、モカを代表とするアミン系の化合物が用いられている。モカ硬化によるポリウレタンエラストマーの歴史は長いが、モカには発ガン性の疑いが持たれている。

これらの芳香族系イソシアネートを用いたポリウレタンエラストマーは機械的強度は優れるものの、低い硬度のエラストマー、具体的には J I S A 硬度で 7 5 以下のものを得ようとする、機械的物性が極端に悪化し、特に引張り強さの点で問題があった。また、芳香族系ポリイソシアネートは経時により着色するので、無黄変の成形品を得ることができなかった。

#### 【 0 0 0 6 】

更に、食品衛生用途にポリウレタンエラストマーを用いた場合、芳香族系のイソシアネートは加水分解によりアミン化合物となる。例えば 4, 4'-ジフェニルメタンジイソシアネートは、加水分解されると 4, 4'-ジアミノジフェニルメタンとなる。この化合物は通常 D A M と称されており、発癌性が極めて高い。すなわち、芳香族系アミンや、加水分解などによりアミン末端となりうる可能性のある化合物は、食品衛生用途のポリウレタンエラストマーを形成するために使用することは好ましくない。

#### 【 0 0 0 7 】

##### 【発明が解決しようとする課題】

本発明は、食品衛生用途にも使用することのできる、低硬度で無黄変のポリウレタンエラストマーからなる食品容器の金属蓋などの蓋用の密封材、及びそれを用いた蓋の製造方法を提供することを目的とする。

#### 【 0 0 0 8 】

##### 【課題を解決するための手段】

本発明者等は鋭意検討した結果、非芳香族系のポリイソシアネート成分と特定のポリオール成分とを用いて、無黄変で低硬度のポリウレタンエラストマーを形



成することにより前記課題が解決できることを見出し、本発明を完成するに至った。

すなわち、本発明は次の(1)～(3)である。

【0009】

(1) 下記の(A)と(B)とを反応させて得られるポリウレタンエラストマーからなること、を特徴とする蓋用密封材。

(A) 脂肪族系イソシアネート及び／又は脂環式系イソシアネートを変性して得られる、イソシアネート基含有量5～38質量%かつ平均官能基数2～3のポリイソシアネート成分。

(B) 水酸基価20～350(mgKOH/g)かつ平均官能基数2～3のポリオール成分。

【0010】

(2) 下記の(A)と(B)とを蓋の内側で反応させてポリウレタンエラストマーを合成し、該ポリウレタンエラストマーと蓋とを一体化させること、を特徴とする蓋の製造方法。

(A) 脂肪族系イソシアネート及び／又は脂環式系イソシアネートを変性して得られる、イソシアネート基含有量5～38質量%かつ平均官能基数2～3のポリイソシアネート成分。

(B) 水酸基価20～350(mgKOH/g)かつ平均官能基数が2～3のポリオール成分。

【0011】

(3) 下記の(A)と(B)とを蓋の内側にライニングし、次いで150～240℃で20～200秒間加熱し反応させてポリウレタンエラストマーを合成し、該ポリウレタンエラストマーと蓋とを一体化させること、を特徴とする蓋の製造方法。

(A) 脂肪族系イソシアネート及び／又は脂環式系イソシアネートを変性して得られる、イソシアネート基含有量5～38質量%かつ平均官能基数2～3のポリイソシアネート成分。

(B) 水酸基価20～350(mgKOH/g)かつ平均官能基数2～3のポリオール成

分。

## 【 0 0 1 2 】

### 【発明の実施の形態】

以下に本発明を詳しく説明する。

本発明に用いられる脂肪族系イソシアネートと脂環式系イソシアネートとしては、水素添加した芳香族系イソシアネート、ヘキサメチレンジイソシアネート（HDI）、イソホロンジイソシアネート（IPDI）、リジンジイソシアネートなどが挙げられる。これらのうちで、HDI及び／又はIPDIが好ましい。

トリレンジイソシアネート、ジフェニルメタンジイソシアネートなどの芳香族系ポリイソシアネートから得られるポリウレタン樹脂は黄変することが知られており、一般消費者の眼に触れる使用分野では好まれない。一方、脂肪族系イソシアネート又は脂環式系イソシアネートからのポリウレタン樹脂は黄変しないことが知られており、塗料用樹脂のイソシアネート源として多く用いられている。しかし、これらの非芳香族イソシアネートは反応性が小さく、また、これらから得られるポリウレタンエラストマーは引張り強度が小さいなどの点から、その使用が限定されていたが、本発明は脂肪族系イソシアネート及び／又は脂環式系イソシアネートを変性することにより前記の点を改善したものである。

## 【 0 0 1 3 】

本発明のポリイソシアネート成分（A）を形成するための変性方法としては、脂肪族系イソシアネート及び／又は脂環式系イソシアネートの、二量化反応（ウレトジオン結合の生成又はそれに続くカルボジイミド結合の生成）、三量化反応（イソシアヌレート結合の生成）、高重合反応（ウレトニイミン結合などの生成）、また、前記（各）イソシアネートと水、ポリカルボン酸、ポリオール、ポリアミンなどの多官能活性水素基含有化合物とによるウレア化反応、ウレタン化反応、アミド化反応、更に、これらの反応生成物と前記（各）イソシアネートとによるアロファネート化反応、ビウレット化反応、また更に、前記（各）イソシアネートとフェノール、モノオールなどの単官能活性水素基含有化合物とによるブロック化反応（マスキング）、また更に、前記（各）イソシアネートと、高分子量のポリエステルポリオール、ポリエーテルポリオール、グラフトポリオールな

どの各種結合、置換基を有する高分子ポリオールとによる高分子化反応、変性化反応などが挙げられる。これらのうち、前記（各）イソシアネートを用いた、二量化反応、三量化反応、高重合反応、ウレタン化反応、ウレア化反応、アミド化反応、アロファネート化反応及び／又はビウレット化反応による変性であることが好ましく、特に、前記（各）イソシアネートを用いた、二量化反応、三量化反応及び／又はウレタン化反応による変性であることが好ましい。

#### 【0014】

具体的には例えば、特公昭63-35655号公報に記載の方法のように、HDIに、数平均分子量3000以下、平均官能基数2～3のポリオールを用いて、HDIの全イソシアネート基の15質量%以下をウレタン化させてHDIポリオール付加体を合成し、次いでこのHDIポリオール付加体に対してイソシアヌレート化触媒を0.001～0.25質量%、助触媒を0.5質量%以下添加して、100℃以下で全イソシアネート基の60質量%以下をイソシアヌレート化反応させたものが好適である。

また、例えば、HDI又はIPDIと、低分子ポリオール及び／又は高分子ポリオールとからなるイソシアネート基末端プレポリマーも好適である。

この低分子ポリオールとしては、例えば、エチレングリコール、1,2-プロパンジオール、1,3-プロパンジオール、1,2-ブタンジオール、1,3-ブタンジオール、1,4-ブタンジオール、1,5-ペンタンジオール、1,6-ヘキサンジオール、3-メチル-1,5-ペンタンジオール、ネオペンチルグリコール、1,8-オクタンジオール、1,9-ノナンジオール、ジエチレングリコール、シクロヘキサン-1,4-ジオール、シクロヘキサン-1,4-ジメタノール、ジメチロールヘプタン、ダイマー酸ジオール、トリメチロールプロパン、グリセリン、ヘキサントリオール、クオドロール、ビスフェノールA、水素添加ビスフェノールA、これらの化合物にエチレンオキサイド又はプロピレンオキサイドを付加して得られる数平均分子量500未満の化合物、N, N, N', N'-テトラキス(2-ヒドロキシプロピル)エチレンジアミンが挙げられる。

高分子ポリオールは、数平均分子量が500以上、好ましくは500～10000のポリオールである。これらの具体例としては、旭硝子（株）製のプレミノ

ール、エクセノール、ライオンデル社製のアクレイムなどの、ポリプロピレングリコール系ポリエーテルポリオール（PPG）、ポリテトラメチレンエーテルグリコール（PTMG）、アジペート系ポリエステルポリオール、ポリカプロラクトン系ポリエステルポリオール、ポリカーボネート系ポリオールが挙げられる。

本発明におけるポリイソシアネート成分（A）がHDIからのイソシアネートである場合、HDIは沸点が低いので、蒸気圧が大きく、臭気もあるので、遊離のHDIはポリイソシアネート成分中で1質量%以下であるのが好ましい。また、取り扱いの容易さから、常温で液状であることが好ましい。

なお本発明において、ポリイソシアネート成分（A）は単独で或いは2種以上を混合して使用することができる。

#### 【0015】

ポリイソシアネート成分（A）のイソシアネート基含有量は5～38質量%であり、好ましくは8～25質量%である。イソシアネート基含有量が5質量%未満のものは、粘度が大きすぎて取り扱い難く、38質量%を超えるものでは、遊離の原料イソシアネートの濃度を1質量%以下に抑えることが実質上困難である。ここでいうイソシアネート基含有量は、ポリオール成分（B）と反応するときのイソシアネート基の含有量であり、常温ではイソシアネート基として活性を示さないが、高温でイソシアネート基を再生する、例えば、水酸基でブロックしたイソシアネート基、イソシアネート基2個が環状に重合したウレトジオン基、及びカルボジミド基に1個のイソシアネート基が付加したウレトニイミン結合などからのイソシアネート基も含む概念である。但し、水酸基でブロックしたいわゆるブロックイソシアネートは、ブロック剤の飛散という問題があり、本発明においては好ましくない。

ポリイソシアネート成分（A）の平均官能基数は、ポリウレタンエラストマーの溶出物量と圧縮永久歪の点から2～3である。

#### 【0016】

本発明におけるポリオール成分（B）とは、具体的には、高分子ポリオール、低分子ポリオール又はこれらの混合物であり、物性を選択しやすい点から、高分子ポリオール、又は高分子ポリオールと低分子ポリオールとの混合物が好ましい

高分子ポリオールと低分子ポリオールはそれぞれ、1種又は2種以上の混合物であってもよい。

## 【0017】

高分子ポリオールとしては、前記の数平均分子量が500以上のポリオールが挙げられる。この中で好ましい高分子ポリオールは、ポリウレタンエラストマーの溶出物が少ない点から、PTMGとアジペート系ポリエステルポリオールである。耐加水分解性からは、PTMGとPPGが更に好ましい。PTMGの数平均分子量は500～2000であることが好ましい。数平均分子量が2000を超えると、PTMGの結晶性が強くなり、取り扱い難くなる。

## 【0018】

低分子ポリオールとしては、前記の数平均分子量500未満のポリオールが挙げられる。

低分子ポリオールの使用量には特に制限はなく、目的とするポリウレタンエラストマーに付与すべき硬度等に応じて適宜選択されるが、高分子ポリオール1モル当たり、5モル以下、特に0.1～3モルの範囲で使用するのが好ましい。

## 【0019】

ポリオール成分(B)の水酸基価は20～350(mgKOH/g)であり、好ましくは100～350(mgKOH/g)である。水酸基価が20(mgKOH/g)未満のものは、得られるポリウレタンエラストマーが柔らかすぎて圧縮永久歪が大きくなりすぎ、350(mgKOH/g)を超えるものでは硬すぎて、密封材としては不適當である。ポリオール成分(B)の平均官能基数は、ポリウレタンエラストマーには適当量の架橋構造が導入されることが好ましいので、ポリイソシアネート成分(A)の平均官能基数に対応して2～3である。

## 【0020】

また、本発明においては、ポリウレタン樹脂に通常併用される、触媒、充填剤、着色剤、酸化防止剤、滑剤、難燃性向上剤、紫外線吸収剤、光安定剤、電気絶縁性向上剤、防かび剤、シリコーン系界面活性剤、有機酸の金属塩、有機酸から誘導したワックス類、金属酸化物、金属水酸化物、内部離型剤、補強剤、発泡剤

等の添加剤を必要に応じて用いることができる。

#### 【0021】

触媒としては、例えば、ジブチルチンジラウレート、ジオクチルチンジラウレート (DOTDL)、トリエチルアミン、2-エチルヘキサノイック酸ビスマス、ジアザビスクロウンデセン、ジメチル錫ビス (イソオクチルグリコレート)、モノメチル錫トリス (イソオクチルグリコレート)、ジ (n-オクチル) 錫 S, S'-ビスイソオクチルメルカプトアセテート、ジ (n-オクチル) 錫マレートポリマーが挙げられる。

充填剤は、成形品の保形性向上のために添加されるものであり、ガラス繊維、タルク、炭酸カルシウム、酸化カルシウム、粉末シリカなどが挙げられる。

着色剤としては、酸化チタンなどの顔料と染料が挙げられる。

酸化防止剤としては、ヒンダードフェノール系の酸化防止剤が好ましく、具体的には、3-メチル-2, 6-tert-ブチルフェノール、テトラキス [メチレン-3 (3', 5'-ジ-tert-ブチル-4'-ヒドロキシフェニル) プロピオネート] メタン (チバガイギー社製、イルガノックス 1010) などが挙げられ、溶出物の点からはイルガノックス 1010 が好ましい。

また、これらの添加剤はポリイソシアネート成分 (A) にもポリオール成分 (B) にも配合することができるが、イソシアネート基に反応する添加剤もあるので、ポリオール成分 (B) 側に配合するのが好ましい。

#### 【0022】

本発明において、ポリイソシアネート成分 (A) とポリオール成分 (B) とを反応させてポリウレタンエラストマーを合成するに際し、ポリイソシアネート成分 (A) は、ポリオール成分 (B) 及びその他の成分が有している活性水素原子の全量に対し、該活性水素原子 1 モル当たりのイソシアネート基のモル数が 0.9 ~ 1.5 モルとなる割合で使用するのが好ましく、1.00 ~ 1.10 モル程度となる割合で使用する事が更に好ましい。

本発明におけるポリウレタンエラストマーの合成方法としては、公知のウレタン化反応技術のいずれも使用でき、プレポリマー法、ワンショット法のいずれであってもよい。

## 【 0 0 2 3 】

本発明におけるポリウレタンエラストマーは、J I S A硬度が10～70、引張り強さが1～40MPa、圧縮永久歪みが0.1～60%であることが好ましく、低硬度で無黄変のエラストマーである。

密封材としてJ I S A硬度が10より低い場合は、密封材が容器口部に食い込み過ぎて開栓が困難となりやすい。J I S A硬度が70より高い場合は、密封材の容器口部への食い込みが不十分となり、シール面積が小さくなって密封不良となりやすい。

引張り強さが1MPaより低い場合は、密封材の力学強度が不足して蓋の開け閉めや容器の積圧により、密封材がちぎれて密封性能を損なう。引張り強さが40MPaより高い場合は、密封材の容器口部への食い込みが不十分となり、シール面積が小さくなって密封不良となる。

圧縮永久歪みが0.1%より小さい場合は、密封材の容器口部への食い込みが不十分となり、シール面積が小さくなって密封不良となる。圧縮永久歪みが60%より大きい場合は、容器内の減圧や容器の積圧により密封材がクリープ変形を起こし、最終的に密封材が容器口部に沿ってちぎれてしまう。

また、本発明における蓋用密封材に用いるポリウレタンエラストマーは、該ポリウレタンエラストマー1g当たり10mlの水で、120℃で30分間レトルト処理を行ったときの抽出液の過マンガン酸カリウムの消費量が30ppm以下のものであることが好ましい。

## 【 0 0 2 4 】

本発明の食品容器の金属蓋などの蓋の製造において、ポリイソシアネート成分(A)とポリオール成分(B)の混合物は蓋の溝の内側にライニングし、150～240℃で20～200秒間反応させて、ポリウレタンエラストマー(密封材)を一体化成形させる。加熱温度が150℃未満ではポリウレタンエラストマーの形成が不十分であり、240℃を超えるとウレタン結合が分解するおそれがある。また、加熱時間が20秒間未満ではエラストマー形成が不十分であり、200秒間を超えると生産性が悪く、更に、現行の塩化ビニルプラスチック用の製造ラインが使用できない。

食品容器の金属蓋などの蓋の製造に、予め合成したポリウレタンエラストマーを使用する場合には、ポリウレタンエラストマーを溶融して金属製やプラスチック製などの蓋内に押出し、又は射出成形して一体化させる。或いはポリウレタンエラストマーを粉末成形後、溶融して一体化させることもできる。溶融温度は 150～240℃が好ましい。

【0025】

【発明の効果】

以上説明した通り、本発明により得られるポリウレタンエラストマーからなる食品容器の金属蓋などの蓋用の密封材は、紫外線による黄変が無く、芳香族系イソシアネートから誘導されたものに較べて同等以上の強靱で優れたゴムの性質も兼ね備えるものである。また、溶出物が少なく、密閉性も満足できるものである。

更に、本発明の蓋の製造方法は、生産効率が高く、塩化ビニル樹脂などの他素材用の設備をそのまま流用することができる。

【0026】

【実施例】

以下に、実施例により本発明を更に詳細に説明するが、本発明はこれらにより何ら限定して解釈されるものではない。

以下の合成例等において、「%」は全て「質量%」を意味する。

イソシアネート基含有量の測定は J I S K 7 3 0 1 に、水酸基価の測定は J I S K 1 6 0 1 に規定された方法に準拠して行った。

合成例等に使用した原料について下記に示す。

H D I : ヘキサメチレンジイソシアネート

I P D I : イソホロンジイソシアネート

ポリイソシアネート X : ヘキサメチレンジイソシアネート (H D I) をウレタン化かつイソシアヌレート化した変性ポリイソシアネート、ウレタン化率 = 2 %、イソシアネート基含有量 = 2 1 . 3 %、平均官能基数 = 3 . 4、遊離 H D I = 1 % 以下



MDI : 4, 4' - ジフェニルメタンジイソシアネート、日本ポリウレタン工業 (株) 製

TDI : トリレンジイソシアネート、日本ポリウレタン工業 (株) 製

N-4012 : アジペート系ポリエステルグリコール、水酸基価 = 56、平均官能基数 = 2、日本ポリウレタン工業 (株) 製

PTG-1000SN : ポリテトラメチレンエーテルグリコール、水酸基価 = 112、平均官能基数 = 2、保土谷化学工業 (株) 製

P-1010 : アジペート系ポリエステルグリコール、水酸基価 = 112、平均官能基数 = 2、クラレ (株) 製

F-510 : アジペート系ポリエステルトリオール、水酸基価 = 336、平均官能基数 = 3、クラレ (株) 製

TMP : トリメチロールプロパン

1, 3-BG : 1, 3-ブタンジオール

1, 4-BG : 1, 4-ブタンジオール

EDP-300 : N, N, N', N' - テトラキス (2-ヒドロキシプロピル) エチレンジアミン、旭電化 (株) 製

DOTDL : ジオクチルチンジラウレート

KS-1010A-1 : ジ (n-オクチル) 錫マレートポリマー、共同薬品 (株) 製

#### 【0027】

##### 合成例 1

HDI 70.7 g と、1, 3-BG 7.6 g と、ネオペンチルグリコール 6.6 g と、水素添加ビスフェノール A 15.2 g を反応容器に仕込み、70℃で5時間反応させて、平均官能基数 = 2、イソシアネート基含有量 17.6% の粘稠液体を得た。これをポリイソシアネート A と称する。

#### 【0028】

##### 合成例 2

HDI 78.9 g と、1, 3-BG 21.1 g を反応容器に仕込み、70℃で

5時間反応させて、平均官能基数=2、イソシアネート基含有量19.7%の粘稠液体を得た。これをポリソシアネートBと称する。

【0029】

#### 合成例3

IPDI 83 gと、1,3-BG 17 gを反応容器に仕込み、70℃で5時間反応させて、平均官能基数=2、イソシアネート基含有量15.7%の粘稠液体を得た。これをポリイソシアネートCと称する。

#### 合成例4

HDI 60 gと、PTG-1000SN 20 gと、1,3-BG 20 gを反応容器に仕込み、70℃で5時間反応させて、平均官能基数=2、イソシアネート基含有量9.6%の粘稠液体を得た。これをポリイソシアネートDと称する。

【0030】

#### 実施例1～9、比較例1、2

##### 〔ポリウレタンエラストマーシートの製造〕

表1に示す配合比にて、予め減圧脱法した各原料を充填タンクに仕込み、各タンクに充填されたポリイソシアネート成分とポリオール成分とを、計量ポンプを介在させた定量吐出配合機にてエア-巻き込みを生じさせないように混合した後、100℃で1時間反応させて、厚さ2 mm、幅200 mm、長さ150 mmのポリウレタンエラストマーシートを製造した。

このポリウレタンエラストマーシートの物性値を表1に示す。

物性の測定は、JIS K 7312に従って測定した。耐候性はサンシャインウェザーメーターを用い、600時間経過後の外観を目視により判定した。

##### 〔過マンガン酸カリウム消費量の測定〕

上記ポリウレタンエラストマーシート15 gを150 mlの蒸留水中に浸漬し、120℃で30分間のレトルト処理を行ってレトルト抽出液を調製した。この抽出液の過マンガン酸カリウム消費量(ppm)を厚生省告示20号の測定法に従って測定した。この結果を併せて表1に示す。

【0031】

【表 1】

	実 施 例									比較例	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	1	2
ポリイソシアネート成分 (g) ポリイソシアネートA ポリイソシアネートB ポリイソシアネートC ポリイソシアネートD ポリイソシアネートX MDI TDI	96	83	86	108	175	96	85	32	33	50	35
ポリイソシアネート成分 イソシアネート基含有量 (%) 平均官能基数	17.6 2	19.7 2.02	19.7 2	15.7 2	9.6 2	17.6 2	17.7 2.02	19.7 2	19.7 2	33.6 2	48.3 2
ポリオール成分 (g) N-4012 PTG-1000SN P-1010 F-510 TMP 1,4-BG EDP-300	160    6 4	160   6 4	80  6 4	80  6 4	80  6 4	80  1 9	160  2	30 30 4	63  1.5	80  6 4	80  6 4
ポリオール成分 水酸基価 (mgKOH/g) 平均官能基数	126 2.26	126 2.26	238 2.26	238 2.26	238 2.26	238 2.04	126 2	128 2.12	127 2.11	238 2.26	238 2.26
添加剤 (ppm) 触媒 DOTDL KS-1010A-1	50   50	50   50	50   50	50   50	50   50	50   50	50   50	300   300	300   300	50   50	50   50
ポリウレタンエラストマーの特性 硬度 (JIS A) 100%モジュラス (MPa) 300%モジュラス (MPa) TB (MPa) EB (%) CS (%) : 70℃/22hr 耐候性 (600時間後) 過マンガン酸カリウム消費量 (ppm)	70 3.0 9.5 32 520 1.1 不変 8	69 5.2 15 35 350 0.5 不変 8	68 3.0 14.3 25 300 1.3 不変 6	60 1.4 3.5 20 500 1.4 不変 5	60 1.3 3.2 21 520 1.3 不変 5	60 1.4 2.8 25 560 7.0 不変 6	55 0.9 1.8 22 590 18.0 不変 9	60 2.8 4.8 15 550 1.7 不変 0.6	64 2.2 3.8 13 450 1.8 不変 1.1	76 6.1 18 38 380 1.2 黄変 黄変	72 4.0 16 35 420 1.0 黄変 黄変

【0032】

## 実施例 10

## 〔蓋の製造〕

PTG-1000SN40gと、TMP3gと、1,4-BG2gと、DOTDL50ppmと、酸化カルシウム40gと、酸化チタン2gと、滑剤0.4gと、酸化防止剤0.4gを予備混合し、ポリオール組成物を調製した。40±2℃に温度調節したポリイソシアネートA49gと40±2℃に温度調節したポリ

オール組成物 87 g を混合吐出機で、食品用広口瓶の塗装金属蓋（ホワイトキャップ）内側周端に予め形成されている溝の内側に、厚さ 1 mm となるように、混合吐出した。この蓋を直ちに 200℃ のオーブンに 60 秒間入れて反応させて、密封材が一体化成形された広口瓶用金属蓋を得た。

## 【0033】

## 〔密封材としての評価〕

広口瓶に 90℃ の熱水を内容積の 80% まで充填し、上記で製造した金属蓋で密封したのち、120℃ で 30 分間のレトルト処理を行った。その後、37℃ で 1 ケ月間の経時試験を実施した。密封性は容器内圧をバキュームゲージで測定した減圧値及び減圧値の変化で評価した。減圧値は 30 cmHg であり、経時試験前の減圧値と比べ変化は見られなかった。また、37℃ - 1 ケ月間の経時試験後に開栓し、経時後の密封材の状態を目視により観察した結果、密封材の状態に異常は見られなかった。密封材として不適当なものは瓶口に沿って密封材がちぎれて、金属蓋面が露出するカットスルー現象が起こる。

実施例 1 と同様にして、ポリウレタンエラストマーシートを作製して、密封材の物性測定を行った。シート作製時の反応条件は、200℃ - 60 秒間であった。引張り強さは 15 MPa、硬度 68、伸び 310%、圧縮永久歪 8%、過マンガン酸カリウム消費量 6 ppm の結果が得られ、さらに 2 ケ月経時後においてもエラストマーの変色は見られなかった。

## 【0034】

## 実施例 11

## 〔蓋の製造〕

PTG-1000SN 30 g と、P-1010 30 g と、F-510 4 g と、KS-1010A-1 300 ppm と、タルク 40 g と、酸化チタン 2 g と、滑剤 0.4 g と、酸化防止剤 0.4 g を予備混合し、ポリオール組成物を調製した。40±2℃ に温度調節したポリイソシアネート B 32 g と 40±2℃ に温度調節したポリオール組成物 87 g を混合吐出機で、食品用広口瓶の塗装金属蓋（ホワイトキャップ）内側周端に予め形成されている溝の内側に、厚さ 1 mm となるように、混合吐出した。この蓋を直ちに 200℃ のオーブンに 60 秒間入

れて反応させて、密封材が一体化成形された広口瓶用金属蓋を得た。

#### 【0035】

##### 〔密封材としての評価〕

広口瓶に90℃の熱水を内容積の80%まで充填し、上記で製造した金属蓋で密封したのち、120℃で30分間のレトルト処理を行った。その後、37℃で1ヶ月間の経時試験を実施した。密封性は容器内圧をバキュームゲージで測定した減圧値及び減圧値の変化で評価した。減圧値は30cmHgであり、経時試験前の減圧値と比べ変化は見られなかった。また、37℃-1ヶ月間の経時試験後に開栓し、経時後の密封材の状態を目視により観察した結果、密封材の状態に異常は見られなかった。密封材として不適当なものは瓶口に沿って密封材がちぎれて、金属蓋面が露出するカットスルー現象が起こる。

実施例1と同様にして、ポリウレタンエラストマーシートを作製して、密封材の物性測定を行った。シート作製時の反応条件は、200℃-60秒間であった。引張り強さは10MPa、硬度60、伸び400%、圧縮永久歪2%、過マンガン酸カリウム消費量1ppmの結果が得られ、さらに2ヶ月経時後においてもエラストマーの変色は見られなかった。

#### 【0036】

##### 比較例3

平均分子量2000のポリプロピレングリコール85gとTDI15gとを反応させて得られたイソシアネート基含有量が3.7%のプレポリマーからなるA液100gと、PML-3005 42.9gと、メチレンビスオルトクロロアニリン(MOCA)4.8gと、オクチル酸鉛(20%)2.4gと、炭酸カルシウム49.9gを予備混合したB液を混合し、実施例10と同様にして、蓋の内側にライニングし、100℃で5分間加熱、反応させて、密封材が一体化成形された広口瓶用金属蓋を得た。

#### 【0037】

##### 〔密封材としての評価〕

広口瓶に90℃の熱水を内容積の80%まで充填し、上記で製造した金属蓋で密封したのち、120℃で30分間のレトルト処理を行った。その後、37℃で

1ヶ月間の経時試験を実施した。密封性は容器内圧をバキュームゲージで測定した減圧値及び減圧値の変化で評価した。初期減圧値は25 cmHgであったが、経時試験後の減圧値はほぼ0 cmHgであり、密封不良を示した。また、37℃ - 1ヶ月間の経時試験後に開栓し、経時後の密封材の状態を目視により観察した結果、密封材は瓶口に沿ってちぎれて、金属蓋面が露出するカットスルー現象が見られた。

実施例1と同様にして、ポリウレタンエラストマーシートを作製して、密封材の物性測定を行った。シート作製時の反応条件は、200℃ - 60秒間であった。引張り強さは15 MPa、硬度80、伸び300%、圧縮永久歪61%、過マンガン酸カリウム消費量33 ppmの結果が得られ、さらに2ヶ月経時後の変色性においてはエラストマーに黄変が観察された。

【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 食品衛生用途にも使用することのできる低硬度無黄変のポリウレタンエラストマーからなる食品容器の金属蓋などの蓋用の密封材及びそれを用いた蓋の製造方法を提供する。

【解決手段】 (A) と (B) とを反応させて得られるポリウレタンエラストマーからなる蓋用密封材である。また、(A) と (B) とを蓋内で反応させてポリウレタンエラストマーを合成し、該ポリウレタンエラストマーと蓋とを一体化させる、蓋の製造方法である。

(A) 脂肪族系イソシアネート及び／又は脂環式系イソシアネートを変性した、イソシアネート基含有量が 5 ～ 3 8 質量％であり、平均官能基数が 2 ～ 3 であるポリイソシアネート成分。

(B) 水酸基価が 2 0 ～ 3 5 0 (mgKOH/g) であり、平均官能基数が 2 ～ 3 であるポリオール成分。

【選択図】 なし

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [ 0 0 0 0 0 3 7 6 8 ]

1. 変更年月日 1 9 9 0 年 8 月 6 日

[ 変更理由 ] 新規登録

住 所 東京都千代田区内幸町 1 丁目 3 番 1 号  
氏 名 東洋製罐株式会社



出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000230135]

1. 変更年月日	1990年 8月22日
[変更理由]	新規登録
住 所	東京都港区虎ノ門1丁目2番8号
氏 名	日本ポリウレタン工業株式会社